

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

16.01.03

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年 8月 8日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-230896

[ST.10/C]:

[JP2002-230896]

出 願 人

Applicant(s):

日本製紙株式会社

REC'D 14 MAR 2003

V: PO PCT

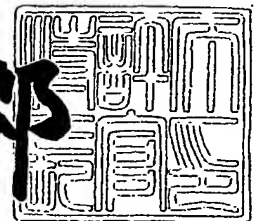
PRIORITY
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 2月25日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田 信一郎



出証番号 出証特2003-3010625

【書類名】 特許願
 【整理番号】 0214YH
 【あて先】 特許庁長官殿
 【国際特許分類】 D21H 19/44

【発明者】

【住所又は居所】 東京都北区王子 5 丁目 2 1 番 1 号 日本製紙株式会社
 技術研究所内

【氏名】 大簗 幸治

【発明者】

【住所又は居所】 東京都北区王子 5 丁目 2 1 番 1 号 日本製紙株式会社
 技術研究所内

【氏名】 山口 正人

【発明者】

【住所又は居所】 東京都北区王子 5 丁目 2 1 番 1 号 日本製紙株式会社
 技術研究所内

【氏名】 鈴木 政人

【発明者】

【住所又は居所】 東京都北区王子 5 丁目 2 1 番 1 号 日本製紙株式会社
 技術研究所内

【氏名】 森井 博一

【特許出願人】

【識別番号】 000183484

【住所又は居所】 東京都北区王子 1 丁目 4 番 1 号

【氏名又は名称】 日本製紙株式会社

【代理人】

【識別番号】 100074572

【弁理士】

【氏名又は名称】 河澄 和夫

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012553

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9704982

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 オフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法。

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 原紙上の顔料および接着剤を含有する塗工液を塗工するオフセット印刷用塗工紙の製造方法において、顔料 1 0 0 重量部に対して助剤としてポリビニルアルコール（P V A）を 0 . 1 重量部以上 2 . 0 重量部未満、接着剤として澱粉を 2 . 0 重量部未満含有した塗工液を、フィルム転写方式で塗工することを特徴とするオフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法。

【請求項 2】 顔料 1 0 0 重量部に対して、接着剤の配合量が 1 8 重量部以下であることを特徴とする請求項 1 記載のオフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法。

【請求項 3】 原紙上の片面当たりの塗工量が $7 \text{ g} / \text{m}^2$ 以上であることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のオフセット印刷用輪転塗工紙の製造方法。

【請求項 4】 フィルム転写方式の塗工において、トランスファーロールコーターを用いることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載のオフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は、フィルム転写方式で塗工し、優れた印刷適性を備えたオフセット輪転印刷用塗工紙に関するものである。

【 0 0 0 2 】

【従来技術】

近年、印刷物に対し、写真や図案を多用し、更にカラー化するなどにより、視覚的に内容を強力に伝達しようとする（以下視覚化という）強い要望がある。一方、低コストで効率的に塗工紙を製造するために、抄紙機と塗工機が一体化したオンマシンコーターが幅広く用いられている。オンマシンコーターの塗工方式には、主としてフィルム転写方式とブレード塗工方式が用いられている。フィルム転写方式は、計量されたアプリケーターロール上の塗工液を原紙に転写する方式で

あり、塗工時に原紙にかかる負荷がブレード塗工方式と比較して相対的に小さいため、作業時の断紙トラブル等が少ないという利点がある。しかし、フィルム転写塗工は、アプリーターロール上の塗工液が原紙へ転写する際の転写性に限界があるため、ブレード塗工と比較して高塗工量を得ることが困難であること、原紙に転写されない塗工液が塗工時に飛散すること（以下ミストという）が問題となっている。視覚化に適するグレードの塗工紙を製造するためには、一般的に塗工量を多くする必要がある。しかし、フィルム転写塗工で高塗工量を得ることは困難であり、視覚化と効率化を同時に達成することは現状では困難である。

【0003】

一般に塗工紙は、高光沢塗工紙と艶消し塗工紙に大別される。高光沢塗工紙は、従来高級印刷に用いられていたアート紙、スーパーアート紙、コート紙などであり、印刷仕上がりは白紙光沢も印刷光沢も高いグロス調である。艶消し塗工紙は白紙光沢と印刷光沢によりダル調、マット調がある。マット調は、白紙面、印刷面ともに光沢が低くフラットで落ち着いた感じの印刷物で、ダル調は、白紙光沢度は低い、印刷光沢度は高いという、グロス調とマット調の中間のものである。マット調は、従来のグロス調に比べて印刷後の文字部が読みやすく、近年需要が増えている。高光沢塗工紙、ダル調塗工紙、マット調塗工紙は印刷前の光沢度に差はあるものの、いずれにおいても、印刷後の光沢度が高いことは重要課題のひとつである。

【0004】

フィルム転写塗工方式を用いて高品質塗工紙を製造する方法のひとつとして、高塗工量にする手法がある。フィルム転写塗工をもちいて高塗工量にする方法のひとつに、アプリーターロール上の塗工液の原紙への転写性を向上させる方法がある。アプリーターロール上の塗工液の原紙への転写性を改善する方法として、塗工液の保水性を低くし、アプリーターロールが原紙に接触する際に、塗工液が原紙へしみ込みやすくする（転写しやすくする）手法がある。しかし、相対的に塗工液の原紙への転写性は良好になるものの、塗工量の絶対量を大きく左右する事は困難であり、高塗工量にし、優れた印刷適性を備えた塗工紙を得るという本来の目的を達成することは困難である。

【0005】

フィルム転写塗工をもちいて高塗工量にする他の手法のひとつとして、アプリケーションロール上の塗工液の絶対量を増やし、原紙へ転写する絶対量を増やす方法がある。しかし、一般的に用いられている塗工液を用いて、アプリケーションロール上の塗工液を増やした場合、原紙への転写率に限界があるため、アプリケーションロール上から原紙へ転写する絶対量が増加すると同時に、転写せずにアプリケーションロール上に残る絶対量も増加する。転写せずにアプリケーションロール上に残った塗工液の一部はミストとなって飛散するめ、転写せずにアプリケーションロール上に多量の塗工液が残るということは、ミストの絶対量が増え製造時のトラブルの要因になり、特に高速塗工ほど問題になる。

【0006】

アプリケーションロール上の塗工液の絶対量を増やす方法として塗工液濃度を高くする手法が一般的であるが、塗工液濃度を高くした場合、塗工液粘度も同時に高くなる。フィルム転写塗工方式であるトランスファーロールコーターは、アプリケーションロールの外側に配置されているインナーロールと更に外側のアウトローロール間のニップ上に塗工液が供給されるコーターである。インナーロールとアウトローロールは共に常時回転しているため、塗工液粘度が高い場合塗工液は跳ね上がり（以下ボイリングという）、操業上大きなトラブルとなる。

【0007】

オフセット輪転印刷用塗工紙における重要課題のひとつに、印刷後の乾燥過程で発生するブリスターがある。ブリスターは塗工紙の透気抵抗度と密接な関係がある。透気抵抗度が高い場合、インキがのった画線部でブリスターが発生し易くなる。フィルム転写塗工は、ブレード塗工と比較して、塗工量を多くすることが難しい。そのため、印刷適性を良好にするためには、低塗工量で原紙被覆性を良好にする必要がある。原紙被覆性を良好にするには、保水性の高い塗工液を用いることが一般的である。しかし、保水性が高い塗工液を用いると、一般的に粘度が高くなる傾向にあり、ボイリング等が発生する問題がある。

【0008】

特開2000-256988号公報には、メタードフィルムトランスファー方

式を用いて、特定の式に該当する塗工液を塗工することによって、操作性が良好で印刷適性に優れた印刷用塗工紙が記載されている。しかしながら、耐ブリストアー性が十分でなく、またボイリングなどが発生する問題があった。

【 0 0 0 9 】

このように、従来の技術の単なる応用では、フィルム転写方式の塗工を用いた場合、塗工適性が良好であり、耐ブリストアー性等の印刷適性の良好なオフセット輪転印刷用塗工紙を得ることは困難であった。

【 0 0 1 0 】

【発明が解決しようとする課題】

このような状況に鑑みて、本発明の課題は、フィルム転写方式で塗工した際の塗工適性が良好であり、耐ブリストアー性等の優れた印刷適性を備えたオフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法を提供することにある。

【 0 0 1 1 】

【課題を解決するための手段】

本発明者等は、上記課題について鋭意研究した結果、原紙上に顔料および接着剤を含有する塗工液を塗工するオフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法において、顔料 1 0 0 重量部に対してポリビニルアルコール（PVA）を 0. 1 重量部以上 2. 0 重量部未満含有し、澱粉の配合量が 2. 0 重量部未満である塗工液を、フィルム転写方式で塗工することにより、塗工適性が良好で、耐ブリストアー性等の優れた印刷適性を備えたオフセット輪転印刷用塗工紙を得ることができ、前記課題が解決されることを見だし本発明を完成した。

【 0 0 1 2 】

本発明においては、塗工用顔料 1 0 0 重量部あたりポリビニルアルコール（PVA）を 0. 1 重量部以上 2. 0 重量部未満含有することが重要である。PVA は顔料塗工用接着剤として紙塗工分野にも従来から用いられているが、塗工液の粘度が塗工紙の一般的な接着剤であるスチレンーブタジエン系ラテックス（以下 SB ラテックスという）、各種澱粉を配合した場合と比較して高いため、低濃度塗工が一般的である特殊紙、情報用紙分野での使用に限定されていた。PVA を 2. 0 重量部以上多く配合した場合、塗工液粘度が一般的な塗工適性範囲より高

くなるため、塗工液濃度を下げて粘度を低くする必要がある。フィルム転写塗工において、低濃度塗工液を用いて塗工量を増やすには、アPLICエーターロール上の塗工液の絶対量を増やし、原紙へ転写する絶対量を増やす方法がある。しかし、低濃度塗工液を用いて、アPLICエーターロール上の塗工液を増やした場合、原紙への転写率に限界があるため、アPLICエーターロール上から原紙へ転写する絶対量が増加すると同時に、転写せずにアPLICエーターロール上に残る絶対量も増加する。転写せずにアPLICエーターロール上に残った塗工液の一部はミストとなって飛散するため、製造時のトラブルになる問題があった。また、塗工液粘度が高い場合、フィルム転写塗工方式であるトランスファーロールコーターのインナーロールとアウターロール間でボイリングが発生し、操業上大きなトラブルとなる問題があった。また、白紙光沢度やインキ着肉性に劣る問題があった。

【 0 0 1 3 】

また、PVAを0.1重量部より少なく配合した場合、塗工液の転写性改善効果は十分なものではなく、白紙光沢、インキ着肉性に劣り、ボイリングやミストが発生する等の操業性に問題があった。

【 0 0 1 4 】

そこで、PVAを接着剤としてではなく助剤として0.1重量部以上2.0重量部未満配合することにより、塗工液の原紙への転写性が飛躍的に良好になり、白紙光沢度、インキ着肉性に優れ、塗工適性が良好なことを見出した。また、塗工液の転写性、塗工液粘度のバランスを考慮すると、最も好ましいPVAの配合量は0.1～1.0重量部である。また、PVAの重合度は、500～3000ものが好ましい。

【 0 0 1 5 】

本発明においては、接着剤として、酸化澱粉、陽性澱粉、尿素燐酸エステル化澱粉、ヒドロキシエチルエーテル化澱粉、デキストリンなどの澱粉の配合量が2重量部未満であることが重要である。澱粉は保水性が高い接着剤であり、フィルム転写塗工に多用されている。しかし、澱粉はSBラテックス等と比較して、単位重量当たりの接着強度は劣るため、配合量を多くする必要がある。澱粉の配合量が2重量部を超える場合、透気抵抗度は高くなり、耐ブリスター性に劣り、オ

フセット輪転印刷には適さない。特に塗工量が片面当たり 7 g/m^2 以上の場合、塗工後にスーパーカレンダー、ソフトニップカレンダー等で処理される場合にその傾向は顕著になる。また、透気抵抗度を低く抑えるためには、接着剤の総量を 18 重量部以下、より好ましくは 16 重量部以下にすることが好ましい。

【0016】

本発明において、調整された塗工液は、トランスファーロールコーター、メタリングサイズプレスに代表されるフィルム転写方式で、一層もしくは二層以上を原紙上に片面づつもしくは両面同時に両面塗工する。片面あたりの塗工量は 7 g/m^2 以上であることが好ましく、更に好ましくは 10 g/m^2 以上である。片面あたりの塗工量が 7 g/m^2 より低い場合、十分な原紙被覆性が得られず、十分なインキ着肉性を得ることは困難である。特に、フィルム転写方式で塗工量を 10 g/m^2 以上塗工した場合でもボイリングやミストの発生がなく塗工適性が良好であり、転写性が良好で印刷適性に優れるものである。また、特にトランスファーロールコーターにおいて優れた効果を発揮するものである。

【0017】

【発明の実施の形態】

本発明の塗工液に用いられる顔料としては、発明の目的を損なわない範囲で複数の顔料を併用することができる。顔料としては、塗工紙用に従来から用いられている、カオリン、クレー、重質炭酸カルシウム、軽質炭酸カルシウム、タルク、二酸化チタン、硫酸バリウム、硫酸カルシウム、酸化亜鉛、珪酸、珪酸塩、コロイダルシリカ、サチンホワイトなどの無機顔料、プラスチックピグメントなどの有機顔料であり、これらの顔料は必要に応じて単独または2種類以上併用して使用できる。特に印刷適性を向上させるために、カオリンを顔料 100 重量部当たり 75 重量部以上配合することが好ましい。

【0018】

本発明の塗工液に用いられる接着剤としては上記で示した澱粉や、塗工紙用に従来から用いられている、スチレン・ブタジエン系、スチレン・アクリル系、エチレン・酢酸ビニル系、ブタジエン・メチルメタクリレート系、酢酸ビニル・ブチルアクリレート系等の各種共重合体、あるいは無水マレイン酸共重合体、アク

リル酸・メチルメタクリレート系共重合体等の合成接着剤；カゼイン、大豆蛋白、合成蛋白などの蛋白質類；カルボキシメチルセルロース、ヒドロキシメチルセルロース、ヒドロキシエチルセルロース等のセルロース誘導体などの通常の塗工紙用接着剤 1 種以上を適宜選択して使用される。

【 0 0 1 9 】

本発明の塗工液には、助剤として P V A 以外に分散剤、増粘剤、保水剤、消泡剤、耐水化剤等の通常使用される各種助剤を使用しても良い。また、塗工適性、印刷適性を良好にするために、本発明の塗工液の固形分濃度は、4 5 ～ 6 5 重量 % に調節することが好ましい。

【 0 0 2 0 】

塗工原紙としては、一般の塗工紙に用いられる坪量が 2 5 ～ 4 0 0 g / m² 程度の紙ベースや板紙ベースの原紙が適宜用いられている。原紙の抄紙方法については特に限定されるものではなく、トップワイヤー等を含む長網マシン、丸網マシン、二者を併用した板紙マシン、ヤンキードライヤマシン等を用いて、酸性抄紙、中性抄紙、アルカリ性抄紙方式で抄紙した原紙のいずれであってもよく、勿論、メカニカルパルプを含む中質原紙および回収古紙パルプを含む原紙も使用できる。また、サイズプレス、ビルブレード、ゲートロールコータ、プレメタリングサイズプレスを使用して、澱粉、ポリビニルアルコールなどを予備塗工した原紙や、ピグメントと接着剤を含む塗工液を 1 層以上予備塗工した塗工原紙も使用可能である。

【 0 0 2 1 】

原紙を構成するパルプとしては、化学パルプ（針葉樹の晒または未晒クラフトパルプ、広葉樹の晒または未晒クラフトパルプ等）、機械パルプ（グランドパルプ、サーモメカニカルパルプ、ケミサーモメカニカルパルプ等）、脱墨パルプ（故紙パルプ）を単独または任意の割合で混合使用する。

【 0 0 2 2 】

原紙の p H は、酸性、中性、アルカリ性のいずれでも良い。また、紙中填料の種類も特に限定されるものではなく、水和珪酸、ホワイトカーボン、タルク、カオリン、クレー、炭酸カルシウム、酸化チタン、合成樹脂填料等の公知の填料を

使用することができる。必要に応じて、硫酸バンド、サイズ剤、紙力増強剤、歩留まり向上剤、着色剤、染料、消泡剤等を含有しても良い。

【0023】

本発明においては、調整された塗工液を、トランスファーロールコーター、メタリングサイズプレスに代表されるフィルム転写方式で、一層もしくは二層以上を原紙上に片面づつもしくは両面同時に両面塗工する。トランスファーロールコーターの場合、アプリーターロールに対するインナーロール及びアウターロールの周速比は、50～95%が好ましい。本発明において、特に塗工速度が1000m/分以上、より好ましくは1100m/分以上の高速時にミストやボイリングの発生を抑えることができる。

【0024】

湿潤塗工層を乾燥させる手法としては、例えば蒸気過熱シリンダー、加熱熱風エアドライヤー、ガスヒータードライヤー、電気ヒータードライヤー、赤外線ヒータードライヤー、高周波ヒータードライヤー等各種の方法が単独または併用して用いられる。

【0025】

以上の様に塗工乾燥された塗工紙は、スーパーカレンダー、高温ソフトニップカレンダー等で平滑化処理を行う。本発明の効果は、特に白紙光沢度が50%以上、坪量が25～120g/m²の塗工紙において優れるものである。

【0026】

【実施例】

以下に実施例を挙げて、本発明を具体的に説明するが、勿論これらの例に限定されるものではない。なお、特に断らない限り、例中の部および%はそれぞれ重量%を示す。尚、塗工液および得られたオフセット輪転印刷用塗工紙について以下に示すような評価法に基づいて試験を行った。

＜評価方法＞

(1) 白紙光沢度：J I S P 8142に基づいて測定した。

(2) 印刷光沢度：東芝オフセット輪転機（4色）を用いて、B縦サイズの版とオフセット印刷用インキ（東洋インキ製 レオエコーM）を用いて印刷速度50

0 r p mで印刷し、得られた印刷物（4色ベタ印刷部）の表面をJ I S P 8 1 4 2に基づいて測定した。

（3）インキ着肉性：東芝オフセット輪転機（4色）を用いて、B縦サイズの版とオフセット印刷用インキ（東洋インキ製 レオエコーM）を用いて印刷速度5 0 0 r p mで印刷し、得られた印刷物（藍単色ベタ印刷部）のインキ着肉性を4段階で目視評価した。◎：非常に優れる、○：優れる、△：やや問題有り、×：問題有り

（4）ミスト発生量：フィルム転写塗工時のミスト発生量を、特開平1 1 - 3 3 3 3 5 3号公報に基づいて測定し、以下の基準で評価した。◎：極めて良好、○：良好、△：やや劣る、×：劣る

（5）塗工液転写性：フィルム転写塗工における塗工液の転写性を、塗工アプリケーションへの塗工液供給量と塗工量の関係から測定し、以下の基準で評価した。◎：極めて良好、○：良好、△：やや劣る、×：劣る

（6）ボイリング：トランスファーロールコーターのインナーロールとアウターロール間におけるボイリングの程度を、以下の基準で目視評価した。◎：極めて良好、○：良好、△：やや劣る、×：劣る

（7）耐ブリスター性：オフセット輪転印刷の4色重ね印刷部（インキ濃度：墨1.80、藍1.50、紅1.45、黄1.05、X-Rite社製、X-Rite 4 0 8で測定）でブリスターが発生した温度を指標として評価した。

〔実施例1〕

微粒クレー（IMERY S社製DB-GRAZE）26部、一級クレー（IMERY S社製DB-PRIME）26部、二級クレー（J. M. HUBER社製HS-H）26部、微粒重質炭酸カルシウム（ファイマテック社製FMT-90）22部からなる顔料に、分散剤として対顔料でポリアクリル酸ソーダ0.2部を添加して、セリエミキサーで分散し、固形分濃度が70%の顔料スラリーを調整した。このようにして得られた顔料スラリーにズチレンブタジエンラテックス（ガラス転移温度20℃）16部、PVA（クラレ社製PVA117）を0.5部加え、さらに水を加えて固形分濃度60%の塗工液を得た。坪量62 g/m²の中質紙に片面あたりの塗工量が、固形分で12.0 g/m²になるように、1

200 m/分の塗工速度のトランスファーロールコーターで両面塗工を行い、紙水分が5.5%になるように乾燥した。トランスファーロールコーターのアプリケーションロール：インナーロール：アウターロールの周速比は100：70：70と一定、各ロール間の圧力も一定とし、塗工量は塗工液濃度を変更することにより調整した。

【0027】

次いで、ロール温度130℃、2ニップ、カレンダー線圧200 kg/cm、通紙速度400 m/分でソフトニップカレンダー処理を行いオフセット輪転印刷用塗工紙を得た。

【実施例2】

実施例1において、片面あたりの塗工量を固形分で7.5 g/m²になるように両面塗工を行なった以外は実施例1と同様の方法でオフセット輪転印刷用塗工紙を得た。

【実施例3】

実施例1において、PVAの配合量を1.5部に変更した以外は実施例1と同様の方法でオフセット輪転印刷用塗工紙を得た。

【実施例4】

実施例1において、片面あたりの塗工量を固形分で6.5 g/m²になるように両面塗工を行なった以外は実施例1と同様の方法でオフセット輪転印刷用塗工紙を得た。

【実施例5】

実施例1において、接着剤の配合量をスチレンブタジエンラテックス（ガラス転移温度20℃）15部、ヒドロキシエチルエーテル化澱粉1.5部に変更した以外は実施例1と同様の方法でオフセット輪転印刷用塗工紙を得た。

【比較例1】

実施例1において、PVAの配合量を0.05部に変更した以外は実施例1と同様の方法でオフセット印刷用塗工紙を得た。

【比較例2】

実施例1において、PVAの配合量を2.5部に変更した以外は実施例1と同

様の方法でオフセット印刷用塗工紙を得た。

【比較例 3】

実施例 1 において、ヒドロキシエチルエーテル化澱粉 4 部を追加した以外は実施例 1 と同様の方法でオフセット印刷用塗工紙を得た。

【0 0 2 8】

以上の結果を表 1 に示した。

【0 0 2 9】

【表 1】

| | 白紙光沢度 % | 印面光沢度 % | インキ着肉性 | ミスト発生量 | 塗料転写性 | ボイルング | ブリスター ℃ |
|-------|------------|------------|--------|--------|-------|-------|------------|
| 実施例 1 | 60 | 75 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 140 |
| 実施例 2 | 55 | 85 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 150 |
| 実施例 3 | 60 | 70 | ◎ | ○ | ◎ | ○ | 140 |
| 実施例 4 | 50 | 60 | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | 150 以上 |
| 実施例 5 | 59 | 75 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 130 |
| 比較例 1 | 50 | 60 | △ | × | × | △ | 140 |
| 比較例 2 | 48 | 58 | △ | × | ◎ | × | 140 |
| 比較例 3 | 55 | 70 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 100 |

【0 0 3 0】

【発明の効果】

本発明により、フィルム転写方式で塗工した際の塗工適性が良好であり、インキ着肉性が良好で、耐ブリスター性に優れたオフセット輪転印刷用塗工紙を効率よく得ることができる。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 フィルム転写方式での塗工適性が良好であり、インキ着肉性が良好で、耐ブリストア性にオフセット輪転印刷用塗工紙の製造方法を提供することにある。

【解決手段】 原紙上に顔料および接着剤を含有する塗工層を設けてなるオフセット印刷用塗工紙において、顔料 1 0 0 重量部に対してポリビニルアルコール（PVA）を 0. 1 重量部以上 2. 0 重量部未満含有した塗工液を、フィルム転写方式で塗工することを特徴とし、好ましくは塗工量を原紙片面当たり 7 g/m^2 以上とするオフセット印刷用塗工紙の製造方法。

特 2 0 0 2 - 2 3 0 8 9 6

認定・付加情報

| | |
|---------|---------------|
| 特許出願の番号 | 特願2002-230896 |
| 受付番号 | 50201178509 |
| 書類名 | 特許願 |
| 担当官 | 第六担当上席 0095 |
| 作成日 | 平成14年 8月 9日 |

<認定情報・付加情報>

| | |
|-------|-------------|
| 【提出日】 | 平成14年 8月 8日 |
|-------|-------------|

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[000183484]

1. 変更年月日

1993年 4月 7日

[変更理由]

名称変更

住 所

東京都北区王子1丁目4番1号

氏 名

日本製紙株式会社